

IDENTIFICAZIONE SITO PRODUTTIVO

Ragione sociale	POLETTO ALDO S.R.L.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)



DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.

(art. 20 D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Nome file	VIA - Poletto Noventa - gen14 Studio Preliminare Ambientale.doc		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Gennaio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

SOMMARIO

1. INTRODUZIONE.....	3
2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA	3
2.1. Inquadramento territoriale	8
3. IL PROGETTO.....	9
4. CONFORMITÀ URBANISTICA	15
5. CONFORMITÀ AMBIENTALE	16
1. Risorse idriche.....	16
2. Scarichi idrici.....	16
3. Suolo e sottosuolo	17
4. Risorse energetiche.....	17
5. Emissioni in atmosfera	18
6. Rifiuti	18
7. Rumore	19
8. Odori.....	21
9. Traffico	21
10. Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti	22
6. POSSIBILI INCIDENTI E MODALITÀ DI CONTENIMENTO	22
7. MISURE MITIGATIVE DEGLI IMPATTI.....	23
8. CONCLUSIONI	24

1. INTRODUZIONE

Il presente documento è redatto come parte integrante della domanda di Screening di VIA per il progetto preliminare presentato dall'azienda Poletto Aldo Srl.

Lo scopo dello Studio Preliminare Ambientale è valutare lo stato dell'ambiente e delle singole matrici ambientali (acqua, aria, suolo, sottosuolo e paesaggio) circostanti l'area interessata dal Progetto Preliminare determinandone le possibili interazioni positive o negative di quest'ultimo ai fini di una valutazione della compatibilità ambientale del progetto stesso.

2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

La Società Poletto Aldo S.r.l. è un'azienda chimica la cui attività consiste principalmente nella produzione di sali inorganici e/o soluzioni acquose degli stessi, utilizzati in ambito agricolo (fertilizzanti) e industriale.

I prodotti vengono ottenuti principalmente attraverso reazioni del tipo acido-base, impiegando prodotti allo stato puro (materie prime) o prodotti residuali di lavorazioni svolte presso altre aziende (rifiuti). Le fasi di processo nelle quali si concentra l'attività produttiva aziendale consistono nella solubilizzazione e miscelazione di sostanze/soluzioni in appositi reattori a cui fanno seguito, se necessarie, operazioni di centrifugazione ed essiccamento.

I prodotti finiti vengono commercializzati in sacchi, se allo stato solido, oppure, nella maggioranza dei casi, in soluzioni contenute in apposite cisterne (bulk).

Lo stabilimento è articolato come riportato a pagina seguente.

Zona impianti di lavorazione	mq. 1346	Piano terra: <ul style="list-style-type: none"> • Reattori (e relativo bacino di contenimento) • Centrifughe • Serbatoi di contenimento (S0-S8) Piano primo (soppalco): <ul style="list-style-type: none"> • Sommità dei reattori (R1-R6) • Combustore catalitico • Essiccatore
Deposito materie prime e rifiuti	mq. 691	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> • Solidi (scatole, sacconi, fusti) • Liquidi (cisterne)
Deposito prodotti finiti	mq. 648	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> • Solidi (scatole, sacconi, fusti) Liquidi (cisterne, fusti, fustini)
Uffici	mq. 221	Piano terra - Palazzina
Laboratori	mq. 221	Piano primo – Palazzina

Un percorso unisce il soppalco del reparto lavorazione alla palazzina che ospita uffici e laboratori.

Nello stabilimento sono presenti inoltre i seguenti servizi complementari all'attività:

- Locale con pompe antincendio
- Centrale termica di riscaldamento dell'olio diatermico per reattori
- Centrale termica a servizio della palazzina uffici e laboratori

Nell'area scoperta sono presenti i seguenti impianti:

- Vasca interrata di accumulo d'acqua antincendio
- 11 vasche di contenimento
- 9 serbatoi
- 1 gruppo frigo
- 2 torri evaporative
- 2 vasche di raccolta spanti

Lo stabilimento è protetto da rete idrica antincendio.

Si veda la planimetria generale dello stabilimento in [Allegato 1](#) al Progetto Preliminare per una rappresentazione grafica.

L'attività svolta all'interno dello stabilimento consiste nella produzione di sali inorganici e loro soluzioni acquose, destinati all'utilizzo nei settori industriale e agricolo (fertilizzanti). Le reazioni chimiche condotte sono principalmente di tipo acido-base, con l'impiego di sostanze inorganiche pure oppure residuali (provenienti, in altre parole, da altre lavorazioni presso aziende terze).

E' utile precisare che l'attività si svolge in maniera discontinua (processo "batch"), a seconda delle richieste di mercato.

Il ciclo produttivo prevede sostanzialmente una prima fase di solubilizzazione e miscelazione dei reagenti, a cui fanno eventualmente seguito dei processi di centrifugazione ed essiccamento.

Le reazioni in fase liquido/liquido o liquido/solido necessarie alla produzione delle soluzioni/sali hanno luogo in reattori caldi (R2-R4-R5-R7). La temperatura del processo è controllata mediante due fasci tubieri. Di questi, il primo è alimentato con acqua raffreddata da un gruppo condensatore; il secondo mediante olio diatermico riscaldato. Il prodotto ottenuto in tal modo può già considerarsi finito. Al termine del processo, viene quindi infustato o stoccato in serbatoi o cisterne.

Qualora la finalità sia ottenere un prodotto cristallino/polverulento, la massa liquida è sottoposta ad un ulteriore processo di saturazione all'interno degli stessi reattori (R2-R4-R5), in questo caso aventi funzione di concentratori. La reazione avviene per riscaldamento della soluzione mediante serpentine attraversate da olio diatermico mantenuto in temperatura da apposita caldaia. In questo modo, si ottiene l'estrazione di acqua per evaporazione.

La soluzione sovrasatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai reattori freddi (R1-R3-R6) per la cristallizzazione. La reazione avviene per abbassamento della temperatura mediante utilizzo di acqua di raffreddamento.

Successivamente, la massa viene trasferita in idroestrattore (C1, C2) per la separazione delle acque madri, che sono in seguito riutilizzate nei processi aziendali. Il prodotto cristallizzato, invece, può essere insaccato per la vendita oppure, a seconda delle richieste di mercato, ulteriormente lavorato all'interno di un essiccatore rotante (E1).

Tutte le reazioni condotte nello stabilimento avvengono all'interno dei reattori (R1-R7), a pressione atmosferica. In tali condizioni, la resa termodinamica è funzione della temperatura. In particolare, le reazioni endotermiche (che richiedono l'innalzamento della temperatura) sono indotte mediante scambiatori ad olio diatermico, mentre quelle esotermiche (che richiedono l'abbassamento della temperatura) sono controllate mediante scambiatori refrigeranti.

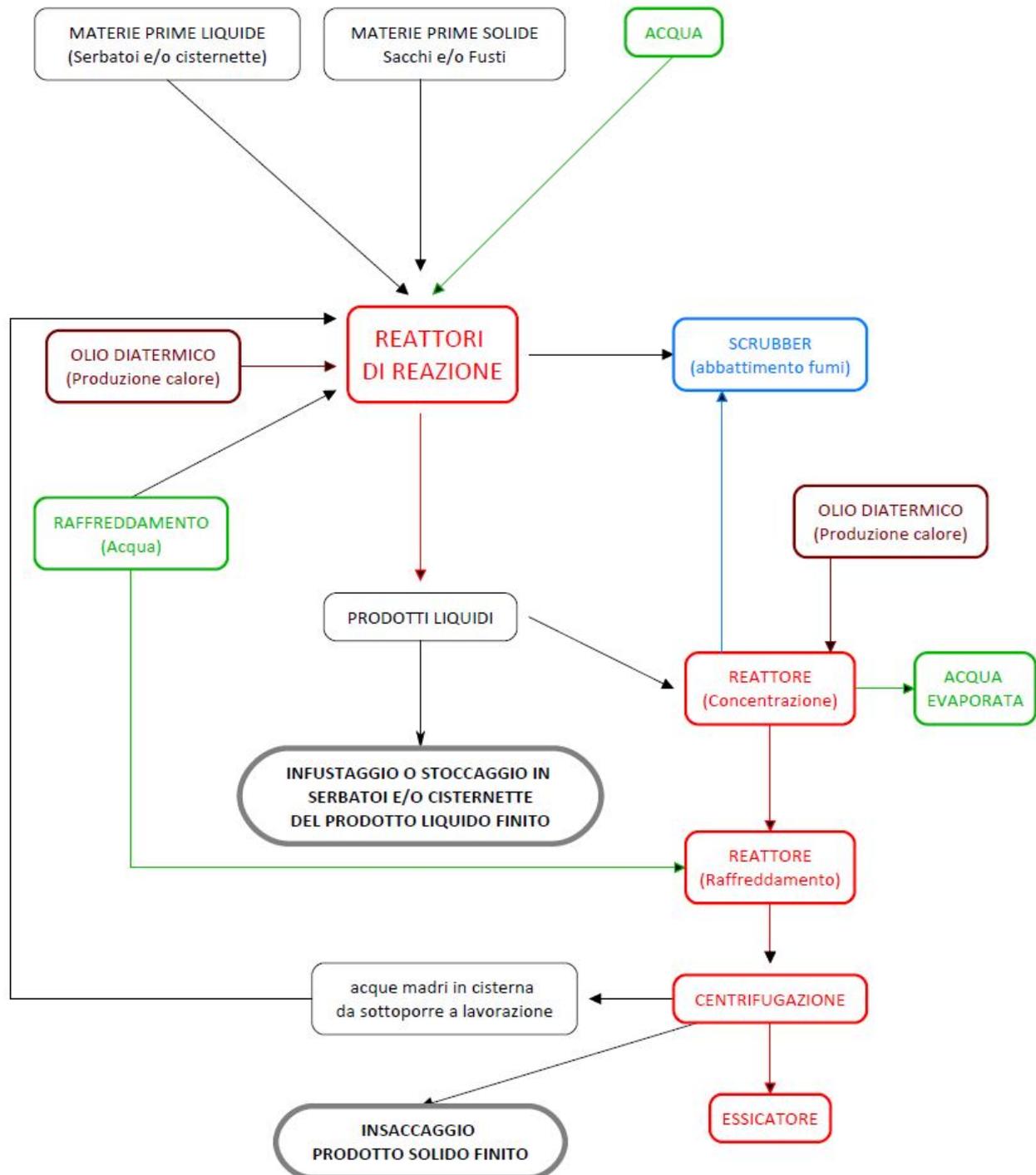
Tutti i reattori presenti in azienda sono forniti di idonei sistemi per l'aspirazione ed abbattimento dei reflui gassosi generatisi durante le lavorazioni, i quali vengono successivamente convogliati in atmosfera.

Lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti avviene in specifiche aree individuate all'interno dello stabilimento, mediante l'impiego dei seguenti serbatoi:

- Serbatoio S0, di capacità 22 m³, per lo stoccaggio di prodotti finiti e/o intermedi;
- Serbatoi S1-S8, di capacità 10 m³, per lo stoccaggio di prodotti finiti e/o intermedi;
- Serbatoi S9-S17, di capacità 33 m³, per lo stoccaggio di acidi e/o prodotti finiti.

Per lo stoccaggio di prodotti liquidi e acque madri da sottoporre a ulteriori fasi di lavorazione, l'Azienda impiega fusti o cisterne. Prodotti pulverulenti o cristallini sono invece conservati confezionati in sacchi.

Il processo produttivo si può schematizzare come di seguito riportato:



3. IL PROGETTO

L'azienda è attualmente autorizzata al recupero e trattamento di rifiuti pericolosi come da decreto rilasciato dalla Provincia di Venezia con prot. n. 73098/09 del 30/11/2009 (Si veda l'autorizzazione in [Allegato 2](#) al Progetto Preliminare).

Secondo l'atto autorizzativo sopra citato, agli artt. 5 e 6, si stabilisce rispettivamente che:

- a) *La capacità complessiva della messa in riserva dei rifiuti destinati al riutilizzo non supera le **20 tonnellate di rifiuti speciali pericolosi** e le **2 tonnellate di rifiuti speciali non pericolosi**;*
- b) *La potenzialità massima di trattamento dei rifiuti è così suddivisa:*
 - o *Operazione R4: 200 tonnellate/anno;*
 - o *Operazione R5: 100 tonnellate/anno;*
 - o *Operazione R8: 100 tonnellate/anno;*

Prima di presentare il progetto di modifica dell'assetto produttivo è necessario precisare però che:

1. L'azienda dal momento dell'ottenimento dell'autorizzazione in oggetto ha eseguito pressoché raramente operazioni di recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e la successiva loro trasformazione in prodotto finito da reimmettere in commercio. Questa attività risulta infatti a tutt'ora una fetta assai marginale dell'intera attività produttiva come possono provare le potenzialità massime di trattamento autorizzate. La maggior parte dei prodotti finiti (solidi e liquidi) commercializzati deriva dalla trasformazione di materie prime acquistate;
2. Il progetto non coinvolgerà l'assetto degli impianti di produzione, la gestione delle aree di deposito, la struttura degli immobili e la gestione delle aree scoperte e del processo produttivo. In sostanza la modifica riguarda solamente la modifica delle soglie autorizzate

comportante l'aumento di capacità di trattamento e messa in riserva dei rifiuti come meglio specificato in seguito;

3. La modifica si rende necessaria in base a nuove richieste avanzate sia da aziende clienti esistenti che di recente acquisizione, in merito al trattamento dei rifiuti generati dalle loro lavorazioni al fine di ottenere materia prima da restituire e reimmettere nel ciclo produttivo.

Premesso quanto sopra, il progetto preliminare di modifica prevede:

- a) *L'aumento della capacità complessiva di messa in riserva dei rifiuti speciali pericolosi da 20 tonnellate a **30 tonnellate**;*
- b) *L'aumento della potenzialità massima di trattamento dei rifiuti per l'operazione R5 da 100 tonnellate/anno a **2500 tonnellate/anno**.*

L'attività da svolgere consiste nel recupero di un rifiuto speciale pericoloso allo stato liquido prodotto da azienda veneta di produzione e trattamento di profilati in alluminio. Esso consiste in una soluzione di decapaggio esausta (principalmente costituita di alluminato di sodio) derivante dal processo di pulitura superficiale dei manufatti metallici in vasca a cui è stato assegnato il codice CER 11 01 07*. Il trattamento di tale rifiuto appartiene alla categoria di operazioni di recupero R5 (*Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche*).

Il rifiuto sarà sottoposto ad un processo di **decantazione** all'interno di un serbatoio in acciaio. La sedimentazione della parte "solida", che si trova in sospensione nella fase liquida, avviene per semplice effetto della gravità permettendo di ottenere una soluzione limpida da restituire come materia prima al cliente.

L'intero processo si sviluppa come di seguito presentato.

Il rifiuto è caricato all'interno di un'autobotte presso l'azienda cliente e trasferito direttamente alla ditta Poletto Aldo S.r.l.. Il carico corrisponde a circa 28 tonnellate totali di rifiuto il quale sarà stoccato all'interno di un serbatoio in acciaio (S17) in attesa dell'inizio del trattamento di decantazione (Fase 1). In questa fase il rifiuto si trova in condizione di "messa in riserva" ma la quantità stoccata sarebbe superiore alle 20 tonnellate autorizzate come da decreto. Si rende

pertanto necessaria la modifica di cui alla lettera *a*) sopra riportata, ovvero l'aumento di tale soglia a 30 tonnellate.

L'azienda ha valutato la possibilità di ritirare una quantità minore di rifiuto mediante autobotte di minor capienza per evitare tale modifica ma l'aumento del numero di conferimenti che ne conseguirebbe, a parità di quantità trattata, farebbe lievitare notevolmente i costi dell'intera operazione rendendola sconveniente dal punto di vista economico sia per la ditta cliente che per l'azienda Poletto Aldo.

Una volta stoccato il rifiuto all'interno del serbatoio S17, lo stesso è trasferito mediante pompa e tubazione flessibile, 9 tonnellate alla volta, all'interno di un altro serbatoio in acciaio (S16) nel quale avviene il trattamento vero e proprio di sedimentazione della parte "solida" in sospensione. Questa fase dura all'incirca 72 ore (Fase 2).

Ottenuta la perfetta separazione della fase liquida dalla fase solida, la prima è trasferita, sempre mediante pompa e tubazione flessibile, al serbatoio in acciaio S15 adibito allo stoccaggio del prodotto finito (Fase 3), la seconda rimane stoccata all'interno del serbatoio S16.

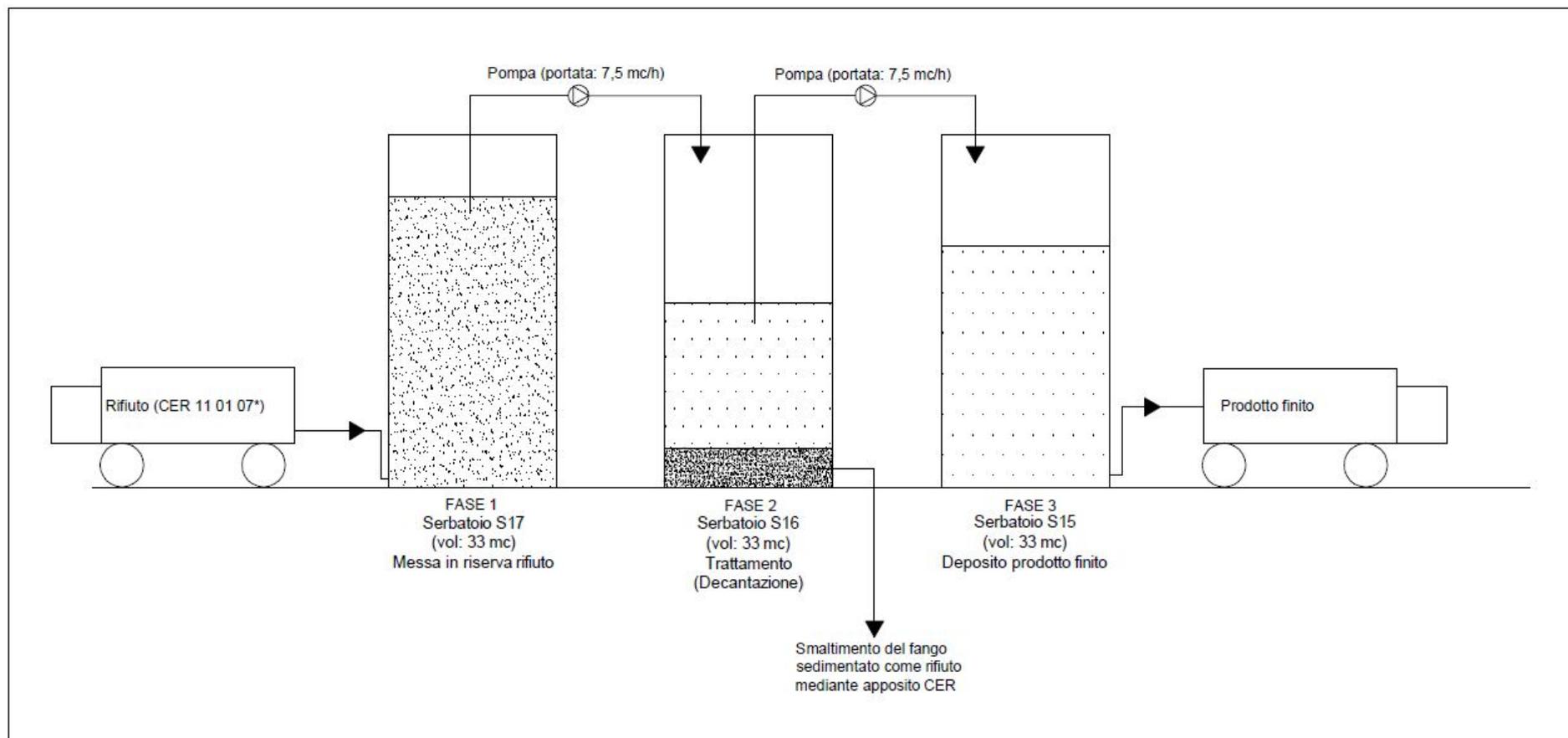
Si precisa che le tubazioni flessibili di trasferimento saranno costituite di materiale idoneo allo scopo ma avranno carattere strettamente provvisorio in attesa della sostituzione con apparecchiature fisse appropriate non appena il processo avrà raggiunto la condizione di regime.

Il ciclo di sedimentazione e stoccaggio della soluzione ottenuta (Fase 2 e 3) sarà ripetuto 3 volte al fine di accumulare nel serbatoio S15 un quantitativo pari a 27 tonnellate (9 tonnellate x 3 cicli) di prodotto finito di modo tale da riempire quasi interamente l'autobotte impiegata per la successiva restituzione o vendita a terzi dello stesso.

La ditta ritirerà dal cliente 2 carichi la settimana corrispondenti a circa 56 tonnellate di rifiuto. Le quantità sono determinate dalla tipologia di processo produttivo eseguito dell'azienda cliente e dalla necessità della stessa di trattare il rifiuto che ne deriva.

Considerando quindi le 44 settimane lavorative presenti in un anno solare, la totalità di rifiuto che verrà trattato dalla ditta Poletto Aldo corrisponderà a circa 2500 tonnellate/anno. È per questo motivo che si richiede anche la modifica di cui al punto *b*) riportato a pagina precedente.

Di seguito si presenta uno schema illustrativo del procedimento di lavorazione sopra descritto.



Di seguito si riportano alcune immagini dell'azienda e dei serbatoi utilizzati nel progetto.



Vista fronte azienda



Vista retro/lato est azienda



Vista lato est (lato serbatoi. Da sinistra: S17, S16, S15, S14)



Serbatoi utilizzati per il trattamento in progetto (da sinistra: S17, S16, S15)

4. CONFORMITÀ URBANISTICA

Nel valutare le relazioni tra le opere in programma e gli atti di pianificazione e programmazione territoriale vigenti all'interno del comune in cui è sita l'azienda, si deve tener conto di quanto segue.

L'azienda è già autorizzata dalla Provincia di Venezia ad effettuare attività di recupero e trattamento di rifiuti speciali pericolosi mediante decreto del 30/11/2009 (prot. n. 73098/09) comprensivo delle operazioni di recupero R5 oggetto di modifica come da progetto preliminare.

Le modifiche riguardano, come dettagliatamente descritto nel documento di progetto, la modifica delle quantità autorizzate di messa in riserva dei rifiuti speciali pericolosi e delle quantità massime trattabili per le operazioni di recupero appartenenti alla categoria R5, così come definite dall'Allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06.

È importante sottolineare pertanto che nessuna modifica strutturale sarà eseguita ai fabbricati, agli impianti di produzione, all'organizzazione delle aree di magazzino od a qualsiasi altra struttura presente in azienda; né saranno coinvolte aree o strutture limitrofe di proprietà comunale o di soggetti terzi.

Verrà solamente cambiata la destinazione d'uso di 3 serbatoi in acciaio attualmente esistenti in area scoperta ed autorizzati al fine di permettere l'effettuazione del nuovo processo di trattamento di rifiuto pericoloso.

Il Progetto preliminare presentato risulta coerente alle norme tecniche di attuazione del *Piano Regolatore Generale* vigente presso il comune di Noventa di Piave (modificato con variante nr. 7 del 21/02/2013), in particolare all'art. 35 illustrante gli interventi di modifica previsti per insediamenti produttivi in zone di categoria D1.

Risultano inoltre soddisfatti i requisiti progettuali in relazione al P.A.T. vigente nel territorio del comune di Noventa di Piave ed in particolare alla *Carta dei Vincoli Paesaggistici e della Pianificazione Territoriale*.

Non si evidenzia nessuna interferenza delle opere in progetto con le norme tecniche stabilite dai regolamenti sopra citati.

Da quanto emerso dall'analisi dal P.R.G, dal P.A.T. e dalle norme nazionali di settore gli interventi in programma risultano essere conformi alle caratteristiche di destinazione del territorio.

5. CONFORMITÀ AMBIENTALE

Di seguito verranno analizzati i possibili impatti sulle matrici ambientali che si ritiene saranno generati dalla realizzazione del progetto in esame con eventuali strategie di mitigazione intraprese.

1. Risorse idriche

Il progetto non prevede un aumento dell'approvvigionamento idrico attualmente necessario alla conduzione delle normali attività aziendali. Non sarà necessario l'utilizzo di un volume ulteriore di acqua di rete per eseguire il trattamento sul nuovo rifiuto conferito in azienda in quanto si tratta di un semplice processo fisico di decantazione per effetto della gravità. La parte solida del rifiuto in sospensione nella frazione liquida sedimenterà senza l'aggiunta di alcuna sostanza chimica o intervento meccanico.

Non si prevede quindi nessun impatto sulle risorse idriche disponibili per la zona di insediamento dell'azienda o comunque un maggior consumo di acqua.

2. Scarichi idrici

L'intera attività aziendale è attualmente eseguita a scarico zero. Non vengono cioè scaricate acque reflue industriali né in fognatura né su corpo idrico superficiale o suolo.

Tutti i reflui idrici generati dal processo produttivo sono in parte recuperati mediante trattamento mentre la restante parte inutilizzabile smaltita come rifiuto con ditta specializzata.

Anche l'attività in progetto non necessiterà di scarico di acque reflue, di conseguenza non sussiste la possibilità di un impatto dell'attività in merito a tale matrice.

3. Suolo e sottosuolo

Il progetto prevede lo stoccaggio del rifiuto, il suo trattamento e deposito del prodotto ottenuto in serbatoi in acciaio posizionati all'interno di dedicati bacini di contenimento costruiti in calcestruzzo.

Si evidenzia che l'intera area di stoccaggio, lavorazione e movimentazione è pavimentata ed impermeabile.

Considerato che le operazioni carico/scarico del materiale sono sottoposte a supervisione da parte del personale aziendale, anche se si dovessero verificare accidentali spanti derivanti da tale attività, essi sarebbero tempestivamente contenuti e non comporterebbero un'interazione con il sottosuolo circostante.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'applicazione del progetto non possa provocare impatto di significativa entità sul suolo o sul sottosuolo.

4. Risorse energetiche

La fase di trattamento del rifiuto vera e propria effettuata all'interno del serbatoio S15 avviene, come già descritto, mediante processo fisico di decantazione. Ciò non comporta l'utilizzo di energia elettrica o termica.

Le fasi della lavorazione che necessiteranno di energia elettrica saranno quelle interessanti il trasferimento del rifiuto da un serbatoio all'altro mediante l'azionamento delle pompe idrauliche.

L'azienda in questo caso vedrà incrementare il suo fabbisogno di energia elettrica rispetto a quanto attualmente consumato. Considerati però gli assorbimenti energetici dei dispositivi si può ragionevolmente considerare che questo incremento sarà assai ininfluenza rispetto ai consumi totali attuali.

Ai fini di una valutazione di impatto ambientale si ritiene quindi tale aspetto di scarsa significatività.

5. Emissioni in atmosfera

Il progetto prevede che l'intero processo di trattamento del rifiuto e successivo stoccaggio del prodotto finito avvenga in serbatoi chiusi. Gli stessi saranno aperti solamente per le fasi di riempimento e/o trasferimento.

La tipologia di rifiuto (basi di decapaggio) e il processo di trasformazione eseguito non comportano la formazione di effluenti gassosi necessitanti di captazione o trattamento.

Si sottolinea che l'intero processo avviene comunque a temperatura ambiente.

Si può quindi ragionevolmente escludere la generazione di un eventuale impatto sulla qualità dell'aria riconducibile all'attività in progetto.

6. Rifiuti

Il progetto prevede il recupero e trattamento di un rifiuto dal quale si otterrà una materia prima che potrà essere utilizzata nuovamente dall'azienda cliente o altre aziende. Questo processo permetterà quindi di diminuire le quantità di rifiuto che sarebbero altrimenti conferite in strutture per il loro smaltimento, creando un indiscusso beneficio in termini di salvaguardia ambientale. L'attività di recupero dei rifiuti, infatti, è uno degli aspetti più significativi alla base dell'odierna campagna di sensibilizzazione sociale in merito alla salvaguardia dell'ambiente.

Il processo d'altro canto produrrà una parte di materiale di scarto tecnicamente irrecuperabile e che dovrà necessariamente essere smaltito. Questa parte è identificata dal sedimento "fangoso" che si deposita sul fondo del serbatoio di trattamento (S15) al termine del processo di decantazione. Lo scarto sarà recuperato da ditta specializzata direttamente dal serbatoio e smaltito mediante codice CER appropriato, in base ad un'analisi di caratterizzazione che sarà effettuata al momento del primo smaltimento.

Le quantità di tale rifiuto prodotte da ogni ciclo di lavorazione non possono essere calcolate a priori in quanto dipendono dalla percentuale di materia sospesa che si troverà nel rifiuto liquido di volta in volta trattato.

Si prevede comunque che il numero di smaltimenti eseguiti nell'arco nell'anno non provocherà un incremento sostanziale rispetto a quanto ora gestito in azienda.

L'azienda cercherà, per quanto tecnicamente possibile, di coordinare lo smaltimento di questi nuovi rifiuti con quello degli altri ora generati al fine di limitare il numero di operazioni di carico.

7. Rumore

Il processo di trasformazione del rifiuto non comporterà il cambiamento del clima acustico generale presente ora all'interno della zona di insediamento. Le uniche fonti di rumore sono rappresentate infatti dalla pompe di trasferimento delle soluzioni da serbatoio a serbatoio.

Le pompe saranno per la maggior parte del tempo spente e verranno azionate solamente per il tempo necessario al trasferimento del volume destinato al trattamento.

Al fine di eseguire un'analisi predittiva dell'impatto acustico generato dai dispositivi utilizzati è stata eseguita una misurazione della pressione sonora, mediante fonometro 2260 *Brüel & Kjær*, generata da una delle pompe di trasferimento in funzione (S1); la misura è stata eseguita a circa 1 metro di distanza. Il valore registrato è risultato di 66,5 dB(A).

Con tale valore è stata successivamente calcolata la ricaduta spaziale del rumore mediante software specifico di elaborazione dati (Golden Software - *Surfer 8*) per la determinazione dell'impatto acustico su un recettore posizionato presso il confine aziendale (R1). Si è così ottenuta un'immagine dell'impatto acustico come riportato a pagina seguente.



Immagine dello posizionamento della sorgente sonora (S1) e del recettore (R1)

Secondo lo studio preliminare eseguito, l'impatto acustico prodotto dall'esercizio della pompa di trasferimento è nei limiti acustici previsti dall'area industriale.

Classi di destinazione d'uso	Misure dB(A)	Limite diurni e notturno Classe VI dB(A)
Sorgente interna S1 (1 m)	66,5	70
Recettore a confine dello stabilimento R1	60,1	70

Si segnala per completezza che un impatto acustico estemporaneo sarà generato dagli automezzi che transiteranno in azienda per il conferimento del rifiuto e prelievo del prodotto finito; cosa che però avviene per le altre attività lavorative eseguite in azienda e non si ritiene significativo ai fini di un reale apporto sonoro in relazione allo stato attuale dell'intera zona industriale.

8. Odori

Come descritto nel paragrafo in cui si affrontano gli eventuali impatti sulle emissioni in atmosfera, il processo di trasformazione del rifiuto avviene in serbatoi chiusi. La tipologia di rifiuto, inoltre, non presenta caratteristiche chimiche tali da generare particolari sgradevoli odori.

Anche in questo caso si ritiene che l'impatto odorigeno sull'area circostante possa essere ragionevolmente trascurato.

9. Traffico

Il progetto in esame prevede il conferimento da parte della ditta cliente di 2 autobotti la settimana di rifiuto che comporterà il ritiro del prodotto finito con altrettanti automezzi.

L'azienda Poletto Aldo sorge in una zona industriale nelle vicinanze dell'autostrada Venezia-Trieste e soprattutto del casello autostradale di Noventa/San Donà di Piave. Il flusso di automezzi risulta pertanto di notevole intensità indipendentemente dalla realizzazione del progetto in esame.

Seppur il progetto comporti un maggiore transito di automezzi presso la ditta, si ritiene che tale incremento sia pressoché irrisorio in relazione al carico veicolare giornaliero dell'intera area industriale.

10. Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti

Il progetto preliminare non prevede l'utilizzo di dispositivi o l'effettuazione di attività tali da comportare l'emissione di radiazioni ionizzanti o non ionizzanti.

Non sussiste la possibilità quindi di un impatto ambientale sotto questo aspetto.

6. POSSIBILI INCIDENTI E MODALITÀ DI CONTENIMENTO

Essendo il progetto basato sul recupero di rifiuto allo stato liquido e ottenimento di nuovo prodotto nel medesimo stato fisico, l'evento incidentale di maggiore probabilità di accadimento è identificato dallo spandimento di soluzioni pericolose sul suolo provocato o da una errata operazione degli addetti ai lavori o da un accidentale distacco/rottura di tubazione o pompa.

Lo spandimento dei liquidi pericolosi può quindi generarsi per i seguenti motivi:

1. L'autotrasportatore fissa in modo errato la manichetta che collega l'autobotte al serbatoio S17 per il trasferimento del rifiuto all'interno di quest'ultimo. In questo caso l'intervento dell'addetto e del personale aziendale che in quel momento supervisionano le operazioni sarebbe tempestivo. Il flusso verrebbe immediatamente fermato e la quantità di liquido sversato risulterebbe di modeste entità.

Tale scenario vale anche per le operazioni di carico del prodotto finito in autobotte per la restituzione delle soluzioni al cliente essendo eseguite con medesima procedura;

2. Una tubazione collegata alle pompe di trasferimento del liquido nei vari serbatoi si allenta generando una perdita. Anche in questo caso lo spanto sarebbe di lieve entità essendo l'operazione di trasferimento supervisionata da personale aziendale che può immediatamente intervenire spegnendo i dispositivi e interrompendo l'afflusso di liquidi.

Le operazioni di bonifica dell'area interessata verrebbero eseguite attraverso l'assorbimento mediante kit (per spanti di lieve entità) o mediante apposita attrezzatura dello

spanto, risciacquo e prelievo dell'acqua inquinata e successivo smaltimento dei liquidi/solidi come rifiuto.

Tutto il personale aziendale è sottoposto a formazione continua in merito alla gestione delle emergenze che comprende anche, nello specifico, il recupero di eventuali spanti di sostanze/miscele pericolose, liquide o solide e la bonifica del sito; l'azienda è inoltre dotata del piano di emergenza interno ed esterno.

Si ricorda nuovamente che l'intera area di conduzioni delle operazioni è pavimentata ed impermeabile. Non c'è quindi la possibilità che lo spanto venga assorbito dal suolo in tempi così brevi da non permettere agli addetti di eseguire la bonifica secondo procedure.

Date le caratteristiche chimiche e fisiche del rifiuto trattato e delle soluzioni ottenute non sussiste il rischio di incendio.

7. MISURE MITIGATIVE DEGLI IMPATTI

Come si può notare dall'analisi delle interazioni del progetto con le varie matrici ambientali si prevede che il progetto in esame possa generare ripercussioni estremamente limitate solo su energia, rifiuti, rumore e traffico.

Per tutte e 4 le componenti ambientali l'azienda si impegnerà, mediante il controllo dei parametri di processo e della gestione delle varie fasi operative, di limitare al minimo gli impatti che ne derivano.

Si tenga in considerazione che l'azienda è dotata di Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo gli standard ISO 14001:2004, il quale garantisce il controllo ed il mantenimento di elevati standard di protezione ambientale.

8. CONCLUSIONI

Il presente studio preliminare ambientale è stato redatto secondo quanto previsto dal D.lgs. 152/2006 art. 20.

Visto che:

L'attività svolta dall'azienda è presente sul territorio da decine di anni e risulta conforme alla destinazione d'uso del territorio come definito dal P.A.T. e P.R.G. attuati dal Comune di Noventa di Piave.

Il progetto di modifica non comporta interventi di carattere impiantistico o strutturale radicali comportanti la modifica sostanziale del processo produttivo ma solamente di carattere gestionale e potenziamento della capacità produttiva di attività già precedentemente autorizzate.

L'azienda è dotata di Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo gli standard ISO 14001:2004, il quale garantisce il controllo ed il mantenimento di elevati standard di protezione ambientale.

Non si riscontrano eventi incidentali passati di alcuna entità e di alcun tipo che hanno interessato l'azienda.

Si ritiene che il progetto di modifica presentato non possa produrre impatti di significativa entità sull'ambiente circostante tali da necessitare l'attivazione di una procedura di Valutazione di Impatto Ambientale.